

(19) RÉPUBLIQUE FRANÇAISE  
INSTITUT NATIONAL  
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE  
PARIS

(11) N° de publication :

2 791 455

(à n'utiliser que pour les  
commandes de reproduction)

(21) N° d'enregistrement national :

99 03753

(51) Int Cl<sup>7</sup> : G 09 F 3/02, G 09 F 3/08, B 32 B 29/00

(12)

# DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

(22) Date de dépôt : 25.03.99.

(30) Priorité :

(43) Date de mise à la disposition du public de la  
demande : 29.09.00 Bulletin 00/39.

(56) Liste des documents cités dans le rapport de  
recherche préliminaire : *Se reporter à la fin du  
présent fascicule*

(60) Références à d'autres documents nationaux  
apparentés :

(71) Demandeur(s) : E. GRILLE Société à responsabilité  
limitée — FR.

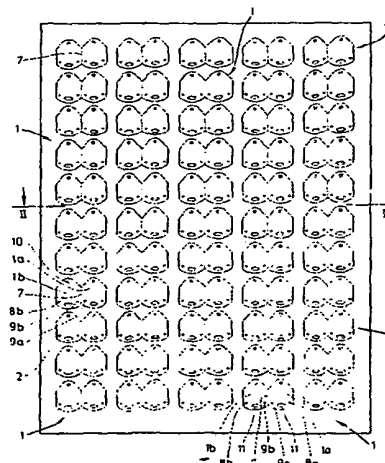
(72) Inventeur(s) : COCUELLE FRANCOIS.

(73) Titulaire(s) :

(74) Mandataire(s) : CABINET BALLOT SCHMIT.

(54) PROCEDE D'OBTENTION D'ETIQUETTES D'ETALAGE ET ETIQUETTES AINSI OBTENUES.

(57) Procédé d'obtention d'étiquettes (1) d'étalage desti-  
nées à être accrochées à un objet affecté à la vente, et qui  
sont constituées de supports d'écriture adhésifs réalisés en  
série sur une planche (2) sur laquelle ils sont préalablement  
disposés et prédécoupés en vue de leur prélèvement à la  
demande après impression des inscriptions souhaitées.



FR 2 791 455 - A1



A

**PROCEDE D'OBTENTION D'ETIQUETTES D'ETALAGE ET  
ETIQUETTES AINSI OBTENUES**

La présente invention concerne un procédé d'obtention d'étiquettes d'étalages destinées à être accrochées à un objet offert à la vente.

Il est connu de réaliser de telles étiquettes soit  
5 par impression puis façonnage et découpe individuelle, pour produire des étiquettes en vrac, soit par impression, façonnage et découpe en planches, dites également « grilles ».

Dans le premier cas, les étiquettes sont par  
10 exemple conditionnées en sachets de 1000. Dans le deuxième cas, toujours à titre d'exemple, les planches peuvent être livrées en carnets de 25 planches ou grilles.

L'avantage des étiquettes en vrac est qu'elles sont  
15 découpées d'avance et il suffit de les prélever dans le sachet pour les apposer sur un article. Mais la présentation par planches présente quant à elle l'avantage de faciliter le rangement et le stockage des étiquettes non encore utilisées. Un autre avantage dans  
20 ce deuxième cas concerne l'inscription de ces étiquettes qui est facilitée lorsqu'elle est effectuée manuellement, car l'étiquette reste supportée par la planche dans cette phase, alors que ce n'est pas le cas lorsqu'on reporte des inscriptions manuellement sur une  
25 étiquette individuelle, car ce type d'étiquette est très souvent de petite dimension.

Néanmoins et malgré les avantages indéniables de la planche qui viennent d'être cités, celle-ci présente néanmoins l'inconvénient de nécessiter le détachement  
30 une à une des étiquettes de ladite planche ou grille, qui doit s'effectuer à l'aide d'une paire de ciseaux, nécessitant une certaine attention.

De manière à résoudre ces différents inconvénients, notamment en ce qui concerne le report sur les étiquettes d'inscriptions effectuées manuellement, il a déjà été proposé d'éditer, à partir d'une installation  
5 informatique, des vignettes adhésives rectangulaires et prédécoupées, prédisposées sur un support paraffiné et pouvant être prélevées de celui-ci par pelage.

De telles vignettes portent les inscriptions souhaitées et programmées par ordinateur, et sont  
10 ensuite rapportées sur une étiquette, qu'elle soit obtenue de manière individuelle ou par planche.

Ceci a apporté un réel avantage, car cela permet d'obtenir simultanément la gestion d'un stock, et ce fut particulièrement apprécié par les bijoutiers et les  
15 fabricants de bijoux qui doivent reporter un certain nombre d'inscriptions sur ces étiquettes, en plus des inscriptions légales comme le titrage du métal exprimé en millièmes, le prix, une référence renvoyant à un livre de police pour métaux et pierres précieuses. Le  
20 nombre d'indications nécessite d'ailleurs parfois d'apposer une vignette sur le devant de l'étiquette, et une autre vignette sur l'arrière de la même étiquette.

Ceci présente néanmoins un inconvénient par le fait qu'il est nécessaire de ménager un emplacement  
25 suffisant sur l'étiquette pour y coller la vignette porteuse de toutes ces informations.

Par conséquent, si la solution des vignettes remédie à un premier problème énoncé plus haut, c'est-à-dire évite l'écriture à la main en éditant des  
30 vignettes adhésives obtenues par informatique, par contre cela crée un second problème constitué par le fait que la solution précitée implique un collage fastidieux de la vignette sur l'étiquette support ainsi qu'un centrage délicat sur celle-ci, car tout

débordement serait jugé inesthétique dans certains domaines.

La présente invention a pour but de remédier à l'ensemble de ces inconvénients, et concerne à cet effet un procédé d'obtention d'étiquettes d'étalage destinées à être accrochées à un objet affecté à la vente, et qui sont constituées de supports d'écriture adhésifs réalisés en série sur une planche sur laquelle ils sont préalablement disposés et prédécoupés en vue de leur prélèvement à la demande après impression des inscriptions souhaitées, caractérisé par les étapes ci-après :

- réalisation d'une planche comprenant les couches successives suivantes :

- une feuille de glacine constituant le support de base de la planche,
- une couche d'adhésif,
- un support d'écriture sur lequel est appliqué par enduction l'adhésif pour le rendre pelable par rapport à la feuille de glacine.

- prédécoupage des contours des étiquettes selon un double format constituant les deux faces de l'étiquette à obtenir, situées symétriquement de part et d'autre d'une ligne de pliage et éventuellement prédécoupage de trous de fixation ou de passage d'un lien de fixation (non représenté) sur un objet déterminé.

- impression des inscriptions sur l'une et/ou l'autre face des étiquettes prédécoupées.

- prélèvement par pelage d'une étiquette double format choisie.

- repliage des deux faces de l'étiquette autour de la ligne de pliage pour adhésion de l'une sur l'autre par l'intermédiaire de l'adhésif.

5 - éventuellement, passage d'un lien de fixation dans un des trous obtenu par mise en coïncidence des trous d'origine.

La présente invention concerne également les caractéristiques qui ressortiront au cours de la description qui va suivre, et qui devront être  
10 considérées isolément ou selon toutes leurs combinaisons techniques possibles.

Cette description donnée à titre d'exemple non limitatif, fera mieux comprendre comment l'invention peut être réalisée en référence aux dessins annexés sur  
15 lesquels :

La figure 1 est une vue en plan représentant à échelle réduite une planche supportant une série d'étiquettes, suivant l'invention.

20 La figure 2 est une vue en coupe, à échelle agrandie, selon la ligne II.II de la figure 1.

La figure 3 représente une étiquette ayant été détachée de la planche.

Les figures 4 et 5 représentent respectivement une étiquette selon la figure 3, après pliage sur elle-même, selon une face avant et une face arrière.  
25

Comme le montre particulièrement bien la figure 1, les étiquettes à obtenir 1 constituent des supports d'écriture adhésifs réalisés en série sur une planche 2 sur laquelle ils sont préalablement disposés et  
30 prédécoupés en vue de leur prélèvement à la demande après impression des inscriptions souhaitées.

Selon l'invention, le procédé comporte les étapes suivantes :

- réalisation d'une planche 2 comprenant les couches successives suivantes :

- une feuille de glacine 3 constituant le support de base de la planche 2,
- 5       • une couche d'adhésif 4,
- un support d'écriture 5 sur lequel est appliqué par enduction l'adhésif 4 pour le rendre pelable par rapport à la feuille de glacine 3.

- prédécoupage des contours des étiquettes 1 selon  
10 un double format constituant les deux faces 1a, 1b de l'étiquette 1 à obtenir, situées symétriquement de part et d'autre d'une ligne de pliage 7 et prédécoupage de trous 8a, 8b, 9a, 9b, 10a, 10b, 11a, permettant la fixation (non représenté) sur un objet déterminé.

15       - impression des inscriptions 12 sur l'une 1a et/ou l'autre face 1b des étiquettes 1 prédécoupées.

- prélèvement par pelage d'une étiquette 1 double format choisie.

20       - repliage des deux faces 1a, 1b de l'étiquette 1 autour de la ligne de pliage 7 pour adhésion de l'une sur l'autre par l'intermédiaire de l'adhésif 4.

25       - éventuellement, passage d'un lien de fixation dans un des trous 8, 9, 10, 11 obtenu par mise en coïncidence des trous d'origine 8a, 8b, 9a, 9b, 10a, 10b, 11a, 11b.

Préférentiellement, le support d'écriture est constitué par une feuille de papier 5 enduite sur sa face inférieure d'une couche d'adhésif 4 de nature à le rendre pelable par rapport à la feuille support en  
30 glacine 3 et sur sa face supérieure d'une couche de chrome 6 apte à permettre l'impression des inscriptions 12.

La feuille de papier 5 adhésive (dite « couché sur chrome » constituant le support d'écriture est réalisée selon un grammage prédéterminé de manière à obtenir un compromis idéal entre une souplesse suffisante de la planche 2 pour permettre son impression informatique sur tous types d'imprimantes d'ordinateurs, et une bonne rigidité de l'étiquette 1 à obtenir après prélèvement et pliage 7 et assemblage de ses deux faces constitutives 1a, 1b sur elles-mêmes.

Les différents essais effectués avec différents grammages ont permis d'établir que le grammage idéal du support d'écriture 5 dit « couché sur chrome » devait être compris entre 170 et 180 grammes/m<sup>2</sup>.

Les résultats des essais se sont avérés particulièrement bons avec un « couché sur chrome » commercialisé par la société Fasson, sous l'appellation « Castgloss Card » ou « Castgloss Board ».

Différents essais ont été réalisés avec d'autres matériaux, comme par exemple avec une planche en polychlorure de vinyle ou polypropylène, à partir de laquelle était réalisées les étiquettes, mais cette solution a été abandonnée car elle présentait un double inconvénient.

En effet, un premier inconvénient réside dans le fait que l'impression d'une telle planche ne pouvait être effectuée sur une imprimante quelconque, mais bien au contraire une imprimante particulièrement adaptée à ce type de matériau, ce qui entraîne nécessairement un coût d'installation plus important.

Le second inconvénient réside dans le fait de la rigidité du polychlorure de vinyle, qui est trop importante et qui nécessite, dans le cas d'une étiquette double face à assembler, un rainurage de la ligne de pliage, relativement profond, conduisant parfois à une cassure lors du pliage. Par contre, si ce

rainurage n'est pas suffisamment profond, on obtient une plus grande rigidité de cette ligne de pliage, et il se produit un phénomène d'élasticité tendant à rouvrir les deux faces de l'étiquette après collage, provoquant donc leur décollage, ce qui n'est pas esthétique.



## REVENDECATIONS

1. Procédé d'obtention d'étiquettes (1) d'étalage destinées à être accrochées à un objet affecté à la vente, et qui sont constituées de supports d'écriture adhésifs réalisés en série sur une planche (2) sur laquelle ils sont préalablement disposés et prédécoupés en vue de leur prélèvement à la demande après impression des inscriptions souhaitées, caractérisé par les étapes ci-après :

- réalisation d'une planche (2) comprenant les couches successives suivantes :

- une feuille de glacine (3) constituant le support de base de la planche (2),
- une couche d'adhésif (4),
- un support d'écriture (5) sur lequel est appliqué par enduction l'adhésif (4) pour le rendre pelable par rapport à la feuille de glacine (3).

- prédécoupage des contours des étiquettes (1) selon un double format constituant les deux faces (1a, 1b) de l'étiquette (1) à obtenir, situées symétriquement de part et d'autre d'une ligne de pliage (7) et éventuellement prédécoupage de trous (8a, 8b, 9a, 9b, 10a, 10b, 11a, 11b) de fixation ou de passage d'un lien de fixation (non représenté) sur un objet déterminé.

- impression des inscriptions (12) sur l'une (1a) et/ou l'autre face (1b) des étiquettes (1) prédécoupées.

- prélèvement par pelage d'une étiquette (1) double format choisie.

- repliage des deux faces (1a, 1b) de l'étiquette (1) autour de la ligne de pliage (7) pour adhésion de l'une sur l'autre par l'intermédiaire de l'adhésif (4).

5       - éventuellement, passage d'un lien de fixation dans un des trous (8, 9, 10, 11) obtenu par mise en coïncidence des trous d'origine (8a, 8b, 9a, 9b, 10a, 10b, 11a, 11b).

2.     Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce que le support d'écriture est constitué par une  
10    feuille de papier (5) enduite sur sa face inférieure d'une couche d'adhésif (4) de nature à le rendre pelable par rapport à la feuille support en glacine (3) et sur sa face supérieure d'une couche de chrome (6) apte à permettre l'impression des inscriptions (12).

15       3.     Procédé selon la revendication 2, caractérisé en ce que la feuille de papier (5) adhésive (dite « couché sur chrome » constituant le support d'écriture est réalisée selon un grammage prédéterminé de manière à obtenir un compromis idéal entre une souplesse  
20    suffisante de la planche (2) pour permettre son impression informatique sur tous types d'imprimantes d'ordinateurs, et une bonne rigidité de l'étiquette (1) à obtenir après prélèvement et pliage (7) et assemblage de ses deux faces constitutives (1a, 1b) sur elles-  
25    mêmes.

4.     Procédé selon la revendication 3, caractérisé en ce que le grammage du support d'écriture (5) dit « couché sur chrome » est compris entre 170 et 180 grammes/m<sup>2</sup>.

30       5.     Etiquette obtenue selon le procédé des revendications 1 à 4.

6. Planche d'étiquettes obtenue selon le procédé  
des revendications 1 à 4.



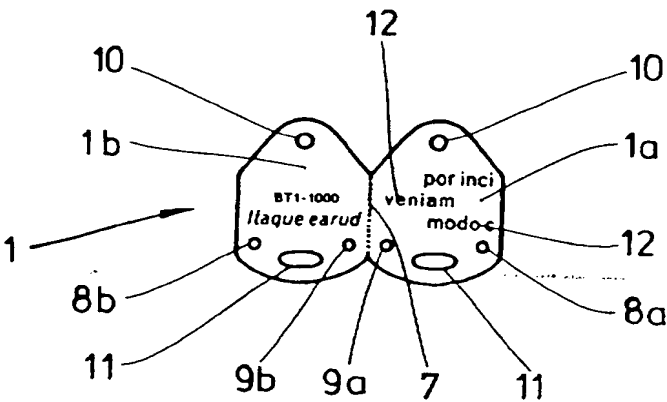


Fig. 3

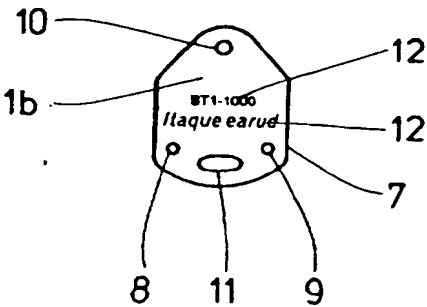


Fig. 5

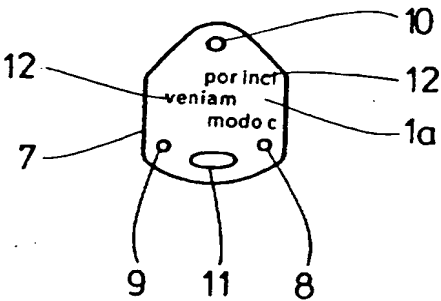


Fig. 4

2791455

# RAPPORT DE RECHERCHE PRELIMINAIRE

FA 573365  
FR 9903753

[illegible]